

Krautkramer检测设备

ERW钢管的毛刺监控

监控ERW钢管纵向焊缝毛刺

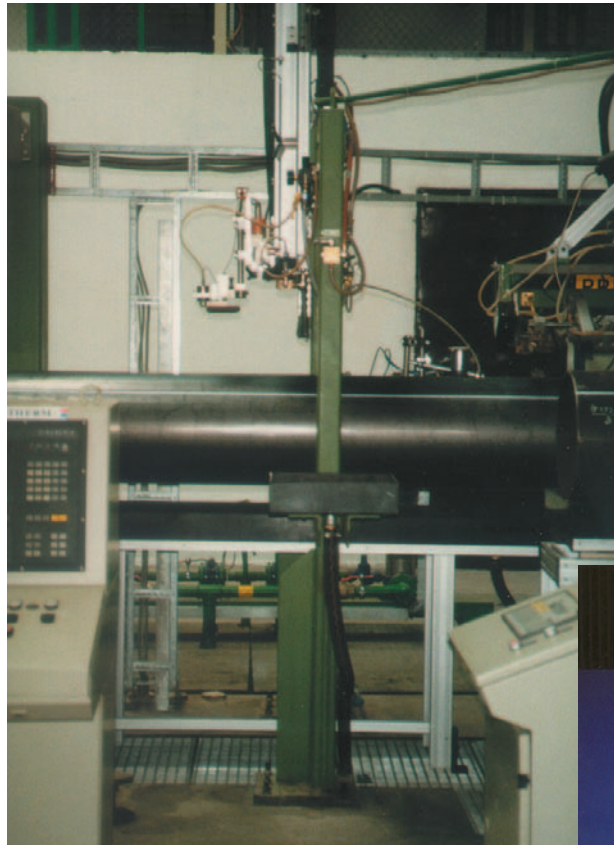
对于ERW钢管焊接生产线的用户来说、用于清除内部毛刺的修边装置是否工作正常十分重要。采用我们研制的检测设备、监控作业是在焊接后直接进行的、而不是在管材切割之后。因此它主要是一款生产过程监控设备。

用于毛刺监控：OSK

该设备采用一个摆动液浸探头、它可以测量焊接区的管壁厚度。

作为选择、还可以采用一个相控阵系统。相控阵毛刺监控的优点是没有机械移动。探头切换通过时间延迟进行电子化实现。

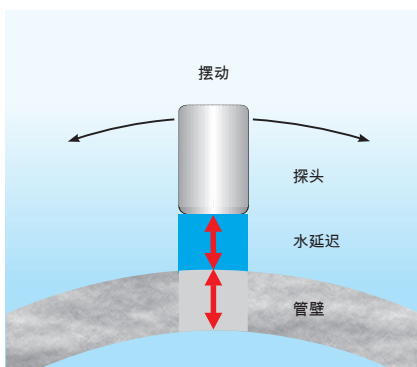
检测结果以钢管内表面局部解剖图的形式显示在监控器上。不规则度可立即检测出来以便直接控制生产过程。



在生产线上进行毛刺监控



机械检测装置下降

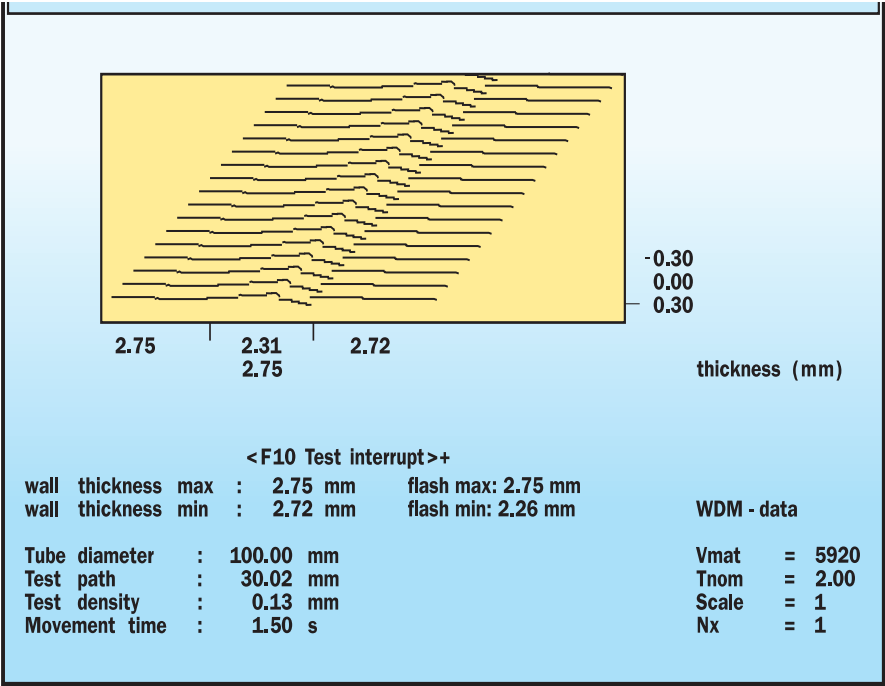


GE imagination at work

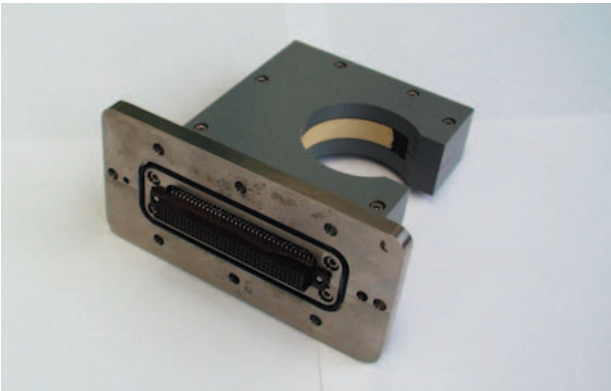


检测须满足下列条件：检测位置的表面温度不得高于80摄氏度、同时还须保证钢管的形状要绝对地圆。这意味着位于声束入射点环切线上的偏差不得超过2度。

该设备除了可监控修边外、还有另外一个功能：通过测量管壁厚度可同时测定钢管的容积。如果直径已知、那么就可以相应确定钢管长度。这样就可以将材料损失降低到最小程度。



结果演示



相控阵探头